

Pin pengembali untuk cetakan permanen (die casting)



DAFTAR ISI

	Halaman
PENDAHULUAN	i
DAFTAR ISI	ii
1. RUANG LINGKUP	1
2. BENTUK DAN UKURAN	1
3. SYARAT BAHAN BAKU	2
4. SYARAT MUTU	3
5. CARA UJI	3
6. SYARAT LULUS UJI	4
7. SYARAT PENANDAAN	4

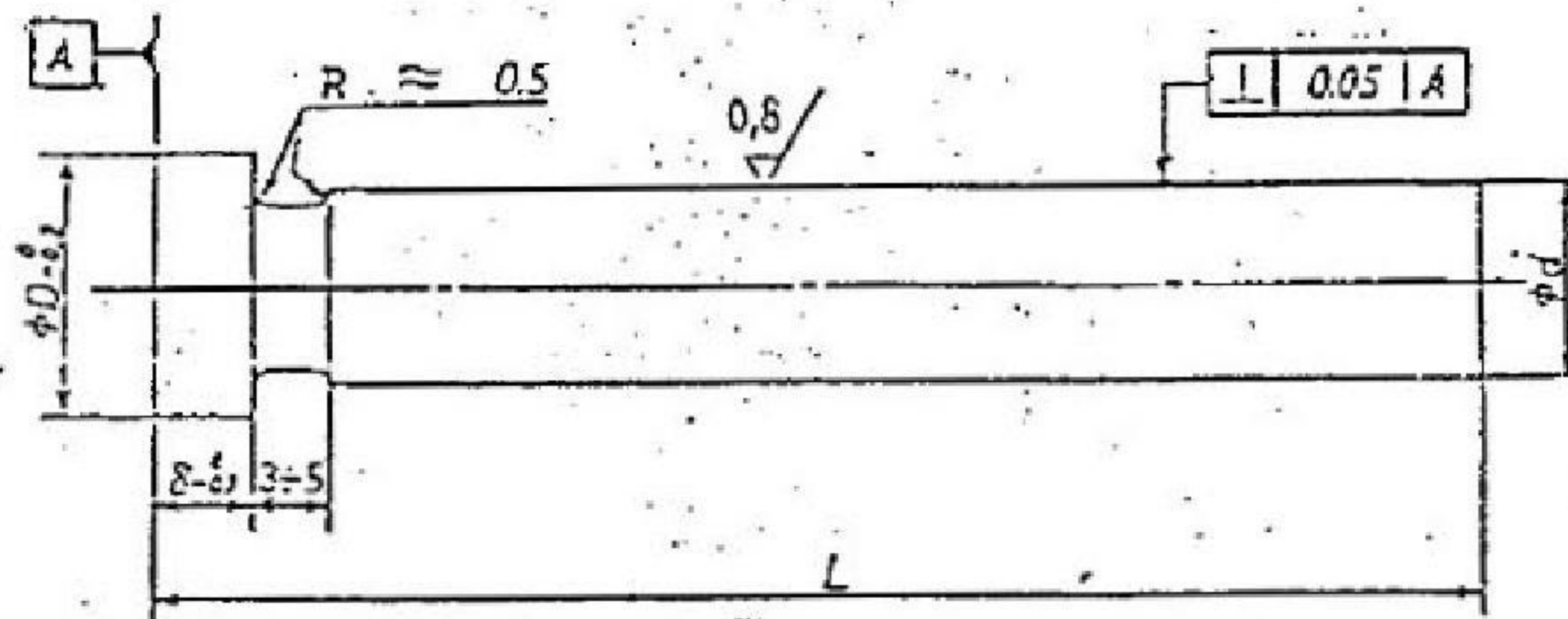
**PIN PENGEMBALI UNTUK CETAKAN PERMANEN
(DIE CASTING)**

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi, bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Pin Pengembali untuk Cetakan Permanen.

2. BENTUK DAN UKURAN

Bentuk Pin Pengembali dapat dilihat pada gambar dibawah ini, ukuran-ukurannya ditunjukkan dalam Tabel I.



Gambar
Pin Pengembali

Tabel I
Ukuran-ukuran Pin Pengembali

Satuan : mm

UKURAN (d) NOMINAL		12	15	20	25	30	35
d	e _s	12	15	20	25	30	35
		-0.032 -0.050		-0.040 -0.061		-0.050 -0.075	
D		17	20	25	30	35	40
L	100	○	○				
	125	○	○				
	150	○	○				
	200	○	○	○	○	○	
	250	○	○	○	○		
	300	○	○	○	○	○	○
	350		○	○	○		
	400		○	○	○	○	○
	500			○	○	○	○
	600			○	○	○	○
	800				○	○	○

Catatan :

- 1) Penyimpangan ukuran yang diizinkan untuk yang tidak tercantum dalam tabel harus sesuai dengan seri sedang, ditunjukkan dalam SNI. 05-1884-90 "Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan pada hasil pekerjaan pemesinan bila tidak terdapat tanda toleransi".
- 2) Simbol penyimpangan yang diizinkan sesuai dengan standar ISO/R.286 System of Limits and Fits.
- 3) Tanda 0 pada tabel menunjukkan ukuran L yang bisa dipakai.

3. SYARAT BAHAN BAKU

Bahan baku yang digunakan untuk Pin Pengembali adalah baja yang mempunyai komposisi kimia sesuai dengan yang ditunjukkan dalam tabel II, atau dapat pula bahan lain yang mempunyai kemampuan setara atau lebih.

Tabel II
Komposisi Kimia Bahan Pin Pengembali

Komposisi Kimia, %						
Nomor	C	Si	Mn	P	S	Cr
1	0,80-1,10	maks 0,35	maks 0,35	maks 0,030	maks 0,030	-
2	0,95-1,10	0,15-0,35	maks 0,35	maks 0,025	maks 0,025	1,30-1,60

4. SYARAT MUTU

4.1. Tampak Luar

Tampak luar Pin Pengembali harus bebas dari berbagai cacat yang dapat merugikan dalam penggunaan, seperti : retak, karat, tergores, dan lain-lain serta harus memiliki hasil pengerjaan akhir yang baik.

4.2. Kekasaran Permukaan

Nilai kekasaran permukaan Pin Pengembali harus sesuai dengan yang ditunjukkan pada gambar Pin Pengembali.

4.3. Kekerasan

Nilai kekerasan Pin Pengembali minimum 55 HRC.

4.4. Ketegaklurusan

Ketegaklurusan Pin Pengembali harus sesuai dengan yang ditunjukkan pada gambar Pin Pengembali.

5. CARA UJI

5.1. Tampak Luar

Pengujian tampak luar dilakukan secara visual atau menggunakan kaca pembesar.

5.2. Kekasaran Permukaan

Pengujian kekasaran permukaan dilakukan dengan menggunakan peralatan sesuai dengan yang ditunjukkan dalam ISO 1879 "*Instruments for the measurement of surface roughness by the profile method - vocabulary*".

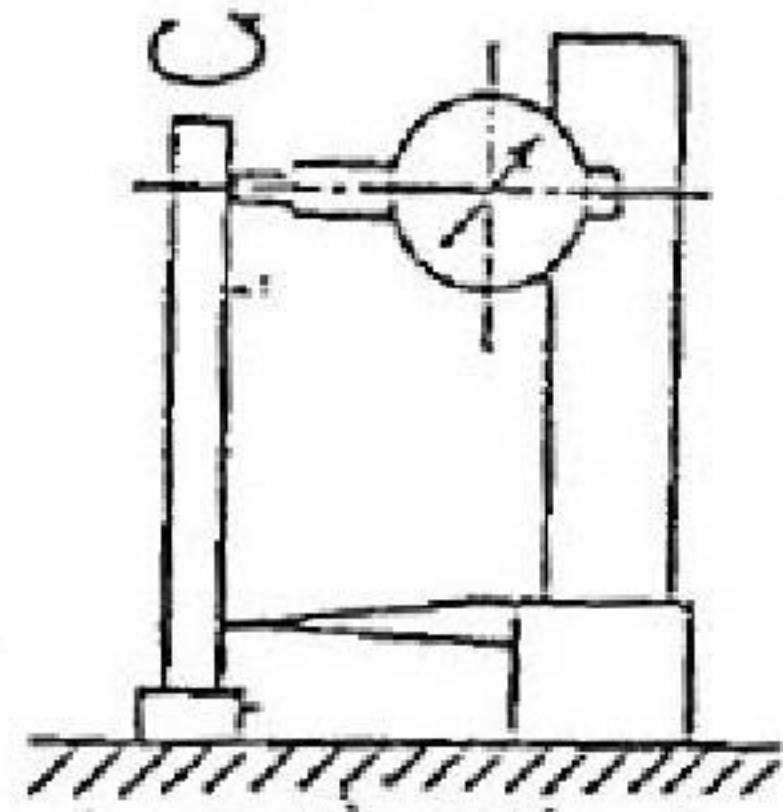
5.3. Kekerasan

Pengujian kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI. 19-0407-89 "*Cara uji keras Rockwell C*".

5.4. Ketegaklurusan

Pengujian ketegaklurusan Pin Pengembali dilakukan sesuai dengan Tabel III.

Tabel III
Cara Uji Ketegaklurusan

Metode Pengujian	Gambar Metode Pengujian
Pin Pengembali diletakkan pada meja ukur dengan posisi tegak (lihat gambar), lalu ukur pada tiga posisi. Nilai pengukuran adalah nilai maksimum dari hasil pengukuran.	 <p style="text-align: center;">Meja Ukur</p>

6. SYARAT LULUS UJI

Pin Pengembali dinyatakan lulus uji bila memenuhi ketentuan dalam butir 4 (Syarat mutu).

7. SYARAT PENANDAAN

7.1. Penandaan pada produk

Setiap produk Pin Pengembali harus diberi tanda dengan mencantumkan, ukuran nominal x L.

Contoh : 25 x 150

Artinya : Pin Pengembali ukuran nominal 25 panjang 150 mm.

7.2. Penandaan pada Kemasan

Setiap kemasan Pin Pengembali harus diberi tanda dengan mencantumkan hal-hal sebagai berikut :

- Nama produk
- Ukuran nominal x L
- Jumlah
- Nama perusahaan atau merek.

BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id